

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 07-203886

(43)Date of publication of application : 08.08.1995

(51)Int.Cl.

A23L 1/16

(21)Application number : 06-019832

(71)Applicant : ANZEN FOODS KK

(22)Date of filing : 21.01.1994

(72)Inventor : YAMAGATA HIROSHI

(54) PREPARATION OF NOODLE HAVING SCORCH MARK

(57)Abstract:

PURPOSE: To obtain noodles having scorch mark, giving agreeable feeling to the tooth, good to eat, imparted with fragrant scorch mark, having excellent quality and palatability and suitable for Chinese noodles, etc., by filling gelatinized noodles in a closable heat-resistant vessel, closing the vessel and heating the surface of the heat-resistant vessel.

CONSTITUTION: This scorch-marked noodles can be produced by filling gelatinized noodles in a closable heat-resistant vessel in an amount of 45-110g based on 100cc of the inner volume of the vessel, closing the heat-resistant vessel and heating the surface of the vessel to apply scorch mark to the gelatinized noodles. The scorch-marked noodles are preferably frozen.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 07.02.1996

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 2800090

[Date of registration] 10.07.1998

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

THIS PAGE LEFT BLANK

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-203886

(43) 公開日 平成7年(1995)8月8日

(51) Int.Cl.⁶

A 2 3 L 1/16

識別記号

C

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 4 F D (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願平6-19832

(22) 出願日 平成6年(1994)1月21日

(71) 出願人 394015084

アンゼンフーズ株式会社

静岡県沼津市足高292-33

(72) 発明者 山形 洋

静岡県静岡市春日3丁目13番8号

(74) 代理人 弁理士 辻 良子

(54) 【発明の名称】 焦げ目つき麺類の製造方法

(57) 【要約】

【構成】 α 化した麺類を閉鎖可能な耐熱性容器に充填した後、耐熱性容器を閉鎖し耐熱性容器の表面を加熱焼成して α 化した麺類に焦げ目をつけて焦げ目つき麺類を製造する方法、更にそれを冷凍して焦げ目つき冷凍麺類を製造する方法。

【効果】 本発明の方法による場合は、麺の表面にカリカリとして歯ざわりが良く且つ香ばしい焦げ目が付され、それと同時に麺の内部がふっくらとしていて食感が良好であり、しかもほぐれ易くて包装用の容器や袋に充填し易く且つ食べ易い、高品質の焦げ目つき麺類を簡単な操作で円滑に製造することができる。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 α 化した麺類を閉鎖可能な耐熱性容器に充填した後、耐熱性容器を閉鎖し耐熱性容器の表面を加熱焼成して α 化した麺類に焦げ目をつけることを特徴とする焦げ目つき麺類の製造方法。

【請求項2】 耐熱性容器の内容積100cc当たり α 化した麺類を45～110gの割合で充填する請求項1の製造方法。

【請求項3】 請求項1または2の方法により得られた焦げ目つき麺類をさらに冷凍することを特徴とする焦げ目つき冷凍麺類の製造方法。

【請求項4】 請求項1～3のいずれかの方法により得られた焦げ目つき麺類または焦げ目つき冷凍麺類。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は焦げ目つき麺類およびその製造方法に関する。より詳細には、麺の表面にバリバリとした香ばしい焦げ目が付与されていると同時に麺の内部がふっくらとしていて良好な食感を有し、しかもほぐれ易くて包装用の容器や袋に充填し易く、且つ食べ易い焦げ目つき麺類、およびその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】茹で麺や蒸し麺の表面に焦げ目をつけた麺類が販売されており、焦げ目による独特の香ばしい風味とバリバリとした食感が好まれ、あんかけ麺として食したり、または麺類に予め味付けがなされている場合はそのまま食されたりしている。

【0003】焦げ目つき麺類の製造法に関しては従来から色々の出願がなされており（特開昭50-88258号公報、特開昭61-224952号公報、特開昭61-227751号公報等）、これらの従来技術では、茹でたり蒸したりした麺類をフライパンなどの開放式の耐熱性容器に入れて焼いて焦げ目をつける方法が一般に採用されている。しかしながら、そのような従来法による場合は、麺類の表面に焦げ目が付されると同時に、焦げ目をつけた麺線同士が互いに付着しており、包装が行いにくかったり、箸ではくぐれず食べにくいという欠点がある。その上、焦げ目をつける際に麺類の内部から水分が失われて、麺類全体が硬くなり、その食感が低下するという欠点がある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】本発明の目的は、焦げ目をつけた後でも麺線同士の付着が少なくてほぐれ易く、しかも焦げ目によるバリバリとした良好な歯ざわりと香ばしさを有すると同時に、硬くなくふっくらとしていて良好な食感を有する焦げ目つき麺類およびその製造方法を提供することである。

【0005】

【課題を解決するための手段】上記の目的を達成すべく本発明者らは色々検討を重ねてきた。その結果、茹でた

り蒸したりして α 化した麺類に焦げ目をつけるに当たって、フライパンなどの開放式の耐熱性容器を用いる従来法に代えて、閉鎖可能な耐熱性容器を使用すると、麺の表面にバリバリとした良好な風味の焦げ目が付与されると同時に、麺線同士の付着が少なくてほぐれ易く、しかも麺自体はふっくらとして硬くならず、食感、風味、取り扱い性に優れ、極めて食べ易い焦げ目つき麺類が得られることを見出して本発明を完成した。さらに本発明者らは、上記のようにして製造した焦げ目つき麺類は冷凍してもそのような優れた特性が損なわれず、長期保存が可能な焦げ目つき冷凍麺類にすることもできることを見出した。

【0006】したがって、本発明は、 α 化した麺類を閉鎖可能な耐熱性容器に充填した後、耐熱性容器を閉鎖し耐熱性容器の表面を加熱焼成して α 化した麺類に焦げ目をつけることを特徴とする焦げ目つき麺類の製造方法である。更に、本発明は、上記の方法により得られた焦げ目つき麺類を冷凍して焦げ目つき冷凍麺類を製造する方法である。そして本発明は、上記のようにして製造された焦げ目つき麺類および焦げ目つき冷凍麺類を包含する。

【0007】ここで、本発明における麺類とは、炒めたり焼いたりして食され得る麺類であればいずれでもよく特に制限されないが、その代表例としては中華麺類（特に焼そば）、うどん、スパゲティなどを挙げることができる。また本発明では、焦げ目をつける「 α 化した麺類」として、生麺、乾麺、半乾燥麺等の麺類を水の存在下に加熱して α 化した麺類を使用する。その際の α 化は、茹で処理、蒸した後の茹で処理、または蒸し処理のみによって行うことができる。 α 化の程度は特に限定されず、麺類の種類や太さなどの個々の状況に応じて適宜選択変更することができるが、通常、 α 化度を約50～90%の範囲にしておくのが、食感や風味等の点で好ましい。

【0008】また、耐熱性容器への充填をむらなく行うことができる点、加熱焼成後に麺類のほぐれが良好になる点、耐熱性容器壁への付着や焦げつきを防止できる点などから、耐熱性容器に充填する前または充填時に α 化した麺類に食用油脂を混ぜたり付着させておくのが好ましい。その際の食用油脂としては、サラダ油、てんぷら油、ごま油、マーガリン、牛脂、豚脂、バター或いはこれらの混合物などの動植物油脂を使用することができ、麺類の種類に応じて適宜選択するのがよい。常温で液状の植物油を使用した場合は、 α 化した麺類への混合が容易であり、耐熱性容器への充填の際に麺類が固まらず取り扱い性が良好になる。食用油脂の使用量は α 化した麺類の重量に基づいて約3～15重量%程度とするのが好ましい。

また必要に応じて、調味料などを使用して α 化した麺類に予め味をつけておいてもよく、場合によっては α 化し

た麺類と共に野菜類や肉、魚介類などの具を混ぜておいてもよい。

【0009】そして、本発明では α 化した麺類を閉鎖可能な耐熱性容器に充填し、該容器を閉鎖した後に容器外壁を加熱焼成して α 化した麺類の表面に焦げ目をつける。本発明では閉鎖可能な耐熱性容器を使用することによって、加熱焼成された容器壁が麺類の表面を焼成して焦げ目をつける働きをすると同時に、麺類から発生した水分（蒸気）が外部に逃げず容器内に充満するので、麺が硬くならずふっくらとした食感が保たれ、しかもその蒸気によって麺線同士の付着が防止されてほぐれ易い焦げ目つき麺類が得られる。

【0010】上記の点から、耐熱性容器としては、外部に蒸気の逃げない完全またはほぼ完全に密閉し得るものを使用するのが好ましいが、場合によっては容器内が過飽和状態になるのを防止するために蒸気を多少逃がすことのできる適当なスリットや孔を有していてもよい。耐熱性容器は、麺類の表面に焦げ目をつけるのに十分な温度、一般に約150～300℃、好ましくは約200～250℃にまで加熱しても耐えることのできる耐熱性の材質から形成するのがよく、金属、耐熱ガラス等のセラミック等が挙げられるが、特にアルミニウム、鉄、銅などからなる金属製容器が好ましい。特に、アルミニウム製の容器は軽量で且つ熱伝導性が良いため、焦げ目をつけるための焼成作業を楽に行うことができしかも均一な焦げ目を麺類の表面につけることができるので好ましい。

【0011】耐熱性容器の形状は特に制限されず、広いまたは比較的広い焼成面を有するように設計されているものであればいずれでもよい。限定されるものではないが、耐熱性容器の具体例としては、図1の(a)および(b)に示すような本体1と蓋2からなる円盤状（楕円盤状）ものや偏平な立方形状のもの、図1の(c)および(d)に示すような2つの割形部分3と3'が合わさった円盤状（楕円盤状）のもの、偏平な立方形状のもの、図1の(e)および(f)に示すような2つの割形部分3と3'が合わさったラグビーボール状のものや球状のものなどを挙げることができる。その場合に、図1の(d)～(f)に示すように、耐熱性容器の中央部分が径がその上下面よりも大きく外方に膨らんだ形状の耐熱性容器では、加熱焼成後に2つの割形部分3および3'をその接合面で開いて焦げ目をつけた麺類を容器外に取り出す際に、取り出し口の方が広がっていることによって麺類が容器内に残留せず外部に円滑に排出されるので、取り出し操作が容易になる。

【0012】また、図1の(a)～(f)に示すような耐熱性容器において、本体1と蓋2の接合面、または2つの割形部分3、3'の接合面の面積を少なくしておく（例えば線接触状態にしておく）と、耐熱性容器内に α 化した麺類を充填して容器を閉鎖した際に該接合面での

麺類の噛みこみを少なくすることができ好ましい。また、図1の(a)～(f)に示すような耐熱性容器では、本体1と蓋2、または割形部分3と3'とが麺類への焦げ目つけ工程中に互いにはずれたり移動したりしないように設計しておくことが必要である。例えば、図1の(a)および(b)に示すような耐熱性容器の場合は、蓋2を本体1にスライド式に開閉可能に取り付けておくことと蓋2の外れなどを防止することができ、また図1の(c)～(f)に示すような耐熱性容器の場合は、2つの割形部分3、3'を固定する適当な手段を耐熱性容器に設けておくこととよい。

【0013】耐熱性容器の外壁を加熱して焼成を行って麺類に焦げ目をつけるに当たっては、耐熱性容器の上側の外壁面のみを加熱しても、下側の外壁面のみを加熱しても、上側と下側の両方の外壁面を加熱しても、または全部の外壁面を加熱してもよく、それぞれに応じて加熱壁に相当する部分に焦げ目を有する焦げ目つき麺類を得ることができる。そして、例えば耐熱性容器の上側と下側の両方の外壁面を加熱する場合、および全部の外壁面を加熱する場合は、それらの外壁面を同時に加熱しても逐次に加熱してもよい。焦げ目つけに際しては、耐熱性容器内で麺類が静置された状態になるようにして加熱焼成を行っても、ある程度加熱が行われたら耐熱性容器をひっくり返して加熱焼成を行っても、または耐熱性容器を例えば振動、揺動、転動させて耐熱性容器内の麺類を緩く動かしながら加熱焼成を行ってもよい。

【0014】例えば、図1の(a)～(d)に示すような偏平な耐熱性容器を使用して、焼成中に耐熱性容器内で麺類が動かないようにしながら、その上面および下面の少なくとも一方を加熱焼成すると、その上面および下面の少なくとも一方に焦げ目のついたほぼ偏平にゆるくまとまった焦げ目つき麺塊が得られる。また、例えば図1の(e)～(f)に示すようなラグビーボール状または球状の耐熱性容器を使用して、耐熱性容器内の麺類が動かないようにしながら耐熱性容器の全面から加熱焼成すると、全面に焦げ目のついた麺類が得られる。更に、例えば図1の(e)～(f)に示す容器を使用して容器を低速で回転して容器内の麺類を攪拌しながらその全面から加熱焼成すると、ゆるくまとまった麺塊の表面だけでなく、塊の内側の麺類の表面にも焦げ目のついた麺類が得られる。

【0015】耐熱性容器の大きさは、 α 化麺類の耐熱性容器に対する充填のし易さや取り出し易さ、焦げ目つけ操作時の作用性、麺の表面に均一な焦げ目をつけることができると同時にその内部をふっくらと仕上げることができる点、焦げ目をつけた麺類の包装のし易さ、更に冷凍する場合は冷凍のし易さ、冷凍した焦げ目つき麺類の解凍のし易さ、食べ易さなどの点から、1食分または2～5食分の α 化麺類が充填できる大きさとしておくのが好ましく、一般に内容積が約150～1500cc、特

に約180~900ccの耐熱性容器を使用するのが好ましい。また限定されるものではないが、例えば図1の(a)~(f)に示したような耐熱性容器を使用する場合は、図1に示した耐熱性容器の直径または一辺の長さ L_1 と厚さ L_2 との比(L_1/L_2)を約1~10になるようにしておくのが、麺類の上面および/または下面、あるいは全面に焦げ目を均一につけることができ好ましい。

【0016】耐熱性容器への α 化した麺類の充填量は、耐熱性容器の内容積180cc当たり80~200gになるようにするのが好ましく、110~180gがより好ましい。 α 化した麺類の充填量が80g未満であると、加熱焼成時に容器内が蒸した状態になりにくく、麺類の表面には焦げ目はつくものの麺の内部がふっくらと仕上がらず硬い不良な食感になる。一方、耐熱性容器への α 化した麺類の充填量が180gを超えると、焦げ目をつけた部分における麺線同士の付着が強くなってほぐれにくくなり、特に200gを超すと耐熱性容器内の麺塊全体が硬くなってふっくらとせず食感が低下するか、または蒸気が過度になってベタついた食感となる。

【0017】加熱焼成条件としては、 α 化した麺類と接触する耐熱性容器壁の表面温度が約150~300℃、好ましくは200~250℃になるような温度を採用して、約1~6分間行うのがよい。その際の加熱方法としては、ガスバーナー、電気ヒーター、遠赤外線ヒーターなどを用いて耐熱性容器の外部から加熱して容器壁を焼成温度にする方法、耐熱性容器の壁内にヒーターを組み込んでおいて直接容器壁を加熱する方法などを採用することができる。またその際に、耐熱性容器の上面と下面を同時に加熱しても、耐熱性容器の全面を一度に加熱しても、耐熱性容器の上面および下面の一方を加熱した後残りの面を加熱する逐次方式を採用しても、耐熱性容器の上面および下面の一方のみを加熱するようにしてもよい。

【0018】上記によって表面に焦げ目のついて麺類が得られるが、焦げ目をつけた麺類は耐熱性容器から取り出して、そのまま、または適当な量に分けて、一食分または複数食分ずつを包装して流通販売することができる。また、上記により得られた焦げ目つき麺類は、包装する前または包装後に冷凍して焦げ目つき冷凍麺類として流通販売してもよい。冷凍する場合は、 α 化した麺類に対して従来採用されている冷凍方法および冷凍装置のいずれもが使用できる。焦げ目つき冷凍麺類では、速や*

*かに内部まで冷凍し易く且つ食べる際の加熱解凍が容易である点から、厚さを約3cm以下にして冷凍するのが望ましく、冷凍温度は-18℃以下とするのが好ましい。そして、上記により得られた本発明の焦げ目つき麺類は、焦げ目つき麺類のみを或いは必要に応じてあんかけ用の材料を別添のかたちで添えて、または該材料などを直接その上に載せたり、混ぜたりして流通販売する。以下に実施例等により本発明を具体的に説明するが、本発明はそれにより限定されない。

【0019】

【実施例】

《実施例 1》

(1) 準強力粉100部(重量部)にかんすい(粉末)0.5部および水36部を加えて脱気混合した後、圧延して厚さ1mmの麺帯にした。この麺帯を#14番の切り刃で切って生麺を得た。この生麺を10分間蒸しあげて蒸し麺をつくった。水洗いした後、蒸し麺100g当たりサラダ油12gを軽くまぶし、更に醤油味の調味液3gをまぶして味付けした。

(2) 上記(1)で得た味付け蒸し麺160gを、内容積が約180ccの図1の(d)に示すアルミニウム製の密封式の容器($L_1=100$ mm、 $L_2=20$ mm、 $L_3=110$ mm)に充填した後、該容器を閉鎖して、これを上下加熱式のガスグリルに入れて容器の上下両面から温度200~230℃で約2分間焼成して、焦げ目つき焼きそばを製造した。得られた焦げ目つき焼きそばを下記の表1に示す評価基準にしたがって5名のパネラーに評価してもらってその平均値を採ったところ、下記の表2に示す結果を得た。

【0020】《比較例 1》実施例1の(1)と同様にして製造した味付け蒸し麺160gを、実施例1の(2)で使用したのと同じ板厚を有する図2に示すようなアルミニウム製の開放式容器(底面直径100mm、上部直径115mm、深さ直径40mm)に20mmの厚さに充填した後、ガスの炎の温度を実施例1と同じに調節したガスバーナーに載せて底面より2分間焼成して片面に焦げ目のある焦げ目つき焼きそばを製造した。得られた焦げ目つき焼きそばを下記の表1に示す評価基準にしたがって5名のパネラーに評価してもらってその平均値を採ったところ、下記の表2に示す結果を得た。

【0021】

【表1】

焦げ目つき麺類の品質の評価基準

外 観:

- 3・・・適度な焦げ目が表面に均一についており、外観極めて良好
- 2・・・焦げ目がほぼ表面にほぼ均一についており、外観ほぼ良好
- 1・・・焦げ目が不足しているか、または過度に焦げており、外観不良

ほぐれ易さ:

- 3・・・麺線同士の付着がなく箸で簡単にほぐれ、極めて食べ易い
- 2・・・多少麺線同士の付着があるが、箸でほぐすことができる
- 1・・・麺線同士の付着が強く、箸で簡単にほぐれず、食べにくい

食 感:

- 3・・・麺の表面が焦げ目によりカリカリとしていて香ばしく、しかも内部がふっくらとしており、食感が極めて良好
- 2・・・麺の表面が焦げ目によりカリカリとしていて香ばしく、しかも内部がほぼふっくらとしていて、食感がほぼ良好
- 1・・・焦げ具合が不足してカリカリした食感と香ばしさが不足しているかまたは焦げが大きく苦みがあり、また麺の内部が硬くふっくらとしていないかベタついており、食感が不良

【0022】

* * 【表2】

	外 観	ほぐれ易さ	食 感
実施例1	2.6	2.6	2.8
比較例1	1.8	1.8	1.2 ¹⁾

1) 麺の内部が硬くてふっくらとしておらず食感が不良
 【0023】上記表2の結果から、閉鎖可能なアルミニウム製容器を使用している実施例1の場合は、麺の表面に焦げ目が均一に良好につけられると同時に麺線同士の付着がなくほぐれ易く、しかも麺の内部はふっくらとして食感の良好な焦げ目つき焼きそばが得られること、それに対して開放式のアルミニウム製容器を使用している比較例1の場合は麺線の付着が生じていて麺がほぐれにくく、しかも麺全体が硬くなって食感が劣ったものになることがわかる。

※【0024】《実施例 2》味付け蒸し麺のアルミニウム製容器への充填量を下記の表3に示すようにした以外は実施例1と同様にして焦げ目つき焼きそばを製造した。得られた焦げ目つき焼きそばの品質を上記の表1に示した評価基準にしたがって5名のパネラーにより評価してもらって平均値を採ったところ、下記の表3に示すおりの結果であった。

【0025】

【表3】

※

	アルミニウム製容器への味付け蒸し麺の充填量						
	70g (容器100cc当り)	80g (39g)	110g (44g)	150g (61g)	180g (83g)	200g (100g)	210g (111g)
外 観	1.4	1.6	2.2	2.6	2.8	2.4	2.0
ほぐれ易さ	1.6	2.4	2.8	2.6	2.0	1.0	1.0
食 感	1.0 ¹⁾	1.2	2.2	2.8	2.0	1.2	1.2 ¹⁾

1) 内部が硬くふっくらとしておらず、食感が不良

2) 内部がベタついており、食感が不良

【0026】《実施例 3》

(1) 準強力粉100部に、食塩4部および水36部を加えて脱気混合した後、圧延して厚さ2.5mmの麺帯にした。この麺帯を#12番の切り刃で切って生麺を得た。この生麺を沸騰水中で12分間茹であげて茹で麺をつくった。これを水洗いした後、茹で麺100g当たりサラダ油5gを軽くまぶし、ついで醤油味の調味液5gをまぶして味付けした。

(2) 上記(1)で得た味付け茹で麺180gを、図

40 1の(c)に示したアルミニウム製の容器(容器の内容積200cc; $L_1=100$ mm、 $L_2=20$ mm)に充填した後、これをガスバーナーに載せて片面を約2分間焼成した後、容器をひっくり返してもう一方の面を同様にして約2分間焼成して上面と下面に焦げ目を有する焦げ目つき焼きうどんを製造した。

(3) 上記(2)で得られた焦げ目つき焼きうどんの品質を上記の表1に示した評価基準にしたがって5名のパネラーにより評価してもらって平均値を採ったところ、外観は2.6点、ほぐれ具合は2.2点、そして食感

50 感は2.0点であり、焦げ目の状態、ほぐれ具合および

食感のいずれもが良好であった。

【0027】《実施例 4》市販の乾麺スパゲティ(太さ1.8mm)を沸騰水中に入れて10分間茹であげ、水切り後、茹で麺100g当たりバター8gを加えてよく混ぜた。これを実施例1で使用したのと同じ容器に150g充填した後、容器を閉鎖して実施例1の(2)と同様にしてガスグリルを使用して、その両面を約2.5分間焼成して両面に焦げ目のついた焼きスパゲティを得た。得られた焦げ目つき焼きスパゲティの品質を上記の表1に示した評価基準にしたがって5名のパネラーにより評価してもらって平均値を採ったところ、外観は2.4点、ほぐれ具合は2.8点、そして食感2.4点であり、焦げ目の状態、ほぐれ具合および食感のいずれもが良好であった。

【0028】《実施例 5》

(1) 準強力粉100部にかんすい(粉末)0.3部および水34部を加えて脱気混合した後、圧延して厚さ0.7mmの麺帯にした。この麺帯を#22番の切り刃で切って生麺を得た。この生麺を10分間蒸しあげた後沸騰水中で1分間茹であげて α 化した麺をつくった。水洗い後、 α 化した麺100g当たりサラダ油12gを軽くまぶし、次いでソース味の調味液5gをまぶして味付けした。

(2) 上記(1)で得た味付け蒸し麺150gを、実施例1で使用したのと同じ容器に充填した後、容器を閉鎖して、これを実施例1で使用したのと同じガスグリルに入れて容器の上下両面から約2分間焼成して両面に焦*

げ目をつけた。次いで、焦げ目つきの麺を容器から取り出した後、プラスチック製のトレーに入れて -32°C に急速冷凍して焦げ目つき冷凍焼きそばを製造した。これを -18°C で12カ月間保存した後、冷凍庫から取り出して電子レンジ(出力1300kw)で1分間加熱して解凍したものに、別に用意しておいて肉と野菜を炒めたものをかけて食したところ、箸で容易にほぐれて食べ易く、しかも焦げ目によるカリカリとして香ばしい風味とふっくらとした食感を有しており、風味および食感とも極めて良好であった。

【0029】

【発明の効果】本発明の方法による場合は、麺の表面にカリカリとして歯ざわりが良く且つ香ばしい焦げ目が付され、それと同時に麺の内部がふっくらとしていて食感が良好であり、しかもほぐれ易くて包装用の容器や袋に充填し易く且つ食べ易い、高品質の焦げ目つき麺類を簡単な操作で円滑に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

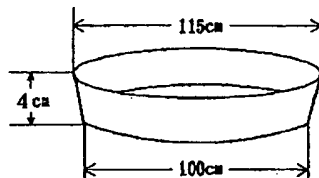
【図1】本発明の焦げ目つき麺類の製造に使用し得る閉鎖式の耐熱性容器の具体例を概略的に示した図である。

【図2】従来の焦げ目つき麺類の製造に使用されていた耐熱性容器の例を示した図である。

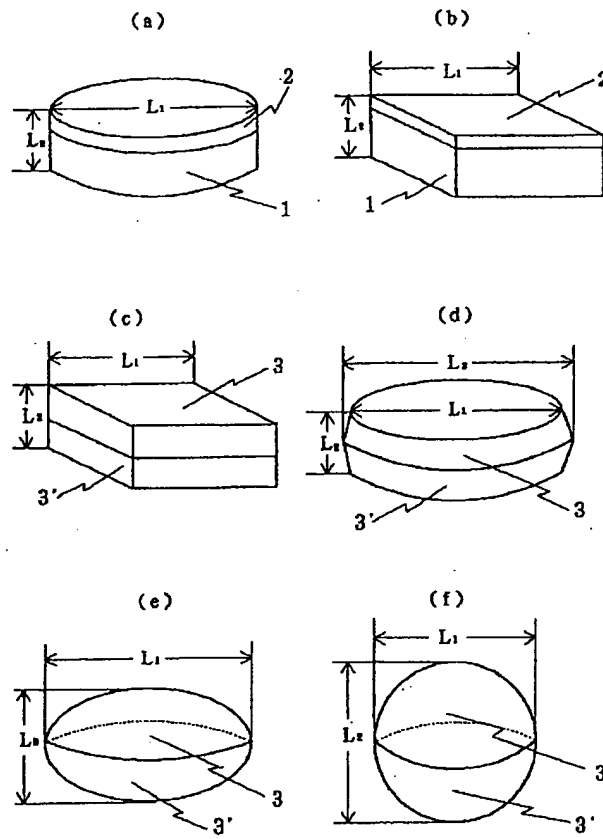
【符号の説明】

- 1 本体
- 2 蓋
- 3 耐熱性容器の割形部分
- 3' 耐熱性容器の割形部分

【図2】



【図1】



THIS PAGE LEFT BLANK